

Date: Thursday, 5/25/2006 3:24:37 PM
 User: Kim Johnston

Process Sheet

SLIP -

Customer : CU-DAR001 Dart Helicopters Services Drawing Name : COVER ASSEMBLY
 Job Number : 27237
 Estimate Number : 11132
 P.O. Number : NIA Part Number : D3119041
 This Issue : 5/25/2006 S.O. No. : NIA Drawing Number : D3119 REV B
 Prsht Rev. : NC Project Number : N/A
 First Issue : NIA Type : PURCHASED PARTS Drawing Revision : B
 Previous Run : NIA Material : NIA
 Written By : See Comment Below Due Date : 6/15/2006 Qty: 2 Um: Each
 Checked & Approved By : 06.05.25
 Comment : Est: 03.02.24 New Issue KJ/RF

Additional Product

Job Number:



Seq. #: Machine Or Operation: Description :

1.0 PG PURCHASING



Comment: PURCHASING

Issue P/O:

1347

C200105/29 ②

D3119-041 Cover Assembly as per Dwg D3119

Supplier: Delastek

Material: Cream Kydex 100, 0.060 thick

Material release note required

2.0 D3119041P Cover Assembly



Comment: Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total: 2.0000 Each(s)

CUSHION

3.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Receive & Inspect for Transit Damage

Ensure Material Release Note is attached

4.0 QC6 DIMENSIONAL CHECK



Comment: DIMENSIONAL CHECK

5.0 PACKAGING 1 PACKAGING RESOURCE #1



Comment: PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: —

Box 23

AR 06/02/14 ①

Date: Thursday, 5/25/2006 3:24:37 PM
User: Kim Johnston

Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: COVER ASSEMBLY

Job Number: 27237

Part Number: D3119041

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

DC

DOCUMENT CONTROL



Comment: DOCUMENT CONTROL

Inspection Level 21

AJ 06.07.14

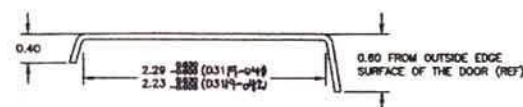
Job Completion



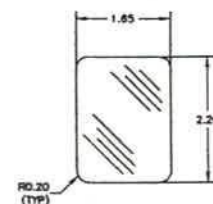
U 06.07.14



RELEASED
04.11.23



SECTION A-A



D3119-3 WINDOW

D3119-1 COVER, LH (SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-219)

- 1) MAKE FROM TOOL B30-23000-219T
- 2) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-2 COVER, RH (OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-220)

- 3) MAKE FROM TOOL B30-23000-220T
- 4) MATERIAL: CREAM KYDEX 100, 0.060 THICK

D3119-3 WINDOW (REPLACES PREMIER P/N B30-23000-221)

- 5) MATERIAL: LEXAN, 0.060 THICK

GENERAL NOTES

- 6) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED
- 7) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES

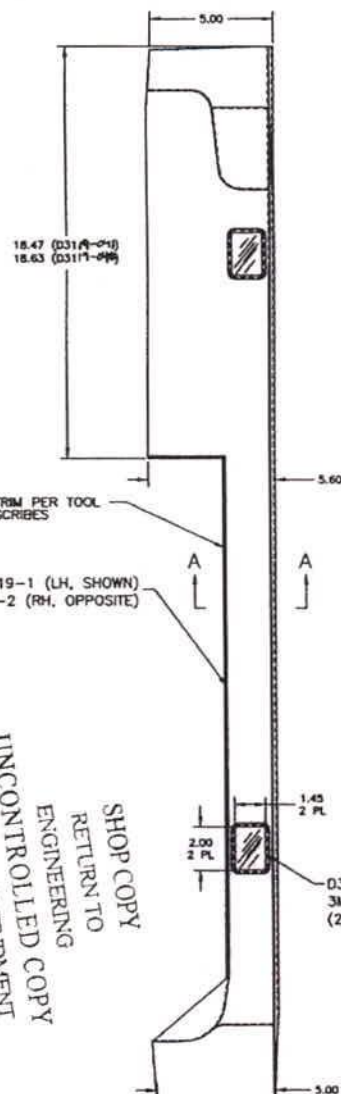
B	04.11.17	RE-DESIGN
A	02.04.15	NEW ISSUE
DESIGN		DRAWN BY
CHECKED		APPROVED
DATE	04.11.17	
DRAWING NO.		D3119
TITLE		COVER ASSEMBLY
REV. B		SHEET 1 OF 1
SCALE		NTE

COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD.

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

DART

DART AEROSPACE LTD.
WARRICKBURY, GLOUCESTERSHIRE, ENGLAND



D3119-041 COVER ASSEMBLY, LH
(SHOWN, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-29)

D3119-042 COVER ASSEMBLY, RH
(OPPOSITE, REPLACES PREMIER P/N B30-23000-30)

NO. 21737
WORK ORDER
SUBJECT TO AMENDMENT
WITHOUT NOTICE
ENGINEERING
UNCONTROLLED COPY
RETURN TO
SHOP COPY



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, 5ième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP

CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	10765
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Telephone: 613-632-3336

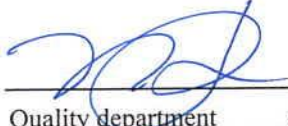
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
EPIC EXPRESS COLLECT		Point de départ		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
14/07/06	29/05/06	4687	Linda Lacelle		PO00001347		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
2	0	1	DKC135-0001	D3119-041 Cover Assy DWG REV: B Référence DKA359-0005 JOB: 37470 QTÉ: 1 U de M : Each			
2	0	1	DKC135-0002	D3119-042 Cover Assy DWG REV: B Référence DKA359-0006 JOB: 37471 QTÉ: 1 U de M : Each			

24/7/15

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☐ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by: 

Quality department

AQ-357

Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job : 37470
Numéro Soumission : 1723
Numéro B.A. :
Cette fois : 2006-07-05 No. B.V. :
Prsht Rev. : NC
Prem. fois : - - Type :
Job précédente : 35896

Nom Dessin : COVER ASSY
Numéro Article : DKC135-0001
Numéro Dessin : D3119
Projet Numéro : DKC135
Révision dessin : B
Matériel : Kydex 100 Beige .060" Thk
Date Dûe : 2006-07-07 Qté: 4 UdM: UNITE



Écrit par :
Vérifié & Approuvé par :
Commentaires : N° de pièce Dart D3119-041
N° de pièce Deastek Aeronautique: DKA359-0005
N° de pièce Delastek Composites: DKC135-0001

split Lx 13H
SL

Process Sheet Rév.: 03 Changement de la révision de dessin à la
révision B (Clarification)

Produit additionnel

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description:

1.0 APL0009 Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060"

Commentair Qty.: 0.36 FEUILLE(s)/Unit Total: 1.45 FEUILLE(s)

Kydex 100 cream 48" x 96" x 0.060" N° de Lot: 1-5638-1

2.0 THERMOFORMAGE 1 THERMOFORMAGE/ DÉC. PRIMAIRE COMMERCIALE



Commentair Setup: 0.50Hrs/ Run: 8.0000Min Total Run: 0.5333Hrs
THERMOFORMAGE DES PIECES

Monter le set-up du moule de thermoformage N°DKG 359-504 sur le thermoformeur 4' x 8'.

Tailler le matériel selon les dimensions requises:
16" x 62" x .060" Thk.

F.O: 11-07-06



Thermoformer la pièce B30-23000-219

Autocontrôle de fabrication (Visuel et épaisseur)



Quantité: 4 Date: 11-7-06 Sceau:

4 découps

Quantité: Date: Sceau:

3.0 TRIMAGE 2 TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 35.0000Min Total Run: 2.3333Hrs
TRIMAGE DE FINITION

Faire le découpage primaire sur la scie à ruban.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 37470

Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire le trimmage de la pièce selon la ligne tracée sur le moule (elle doit apparaitre sur la pièce) et selon le dessin page 21(Pour les trous)

Autocontrôle de fabrication (Visuelle et selon le moule)

Déburrer.

Quantité: 4 Date: 11-07-06 Sceau:

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

4.0 APL0010

Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" Thk.

Commentair Qty.: 0 FEUILLE(s)/Unit Total : 0 FEUILLE(s)
Lexan #9034 48" x 96" x 0.060" N° de Lot : _____

5.0 TRIMAGE 2

TRIMAGE COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Sur le banc de scie, tailler les B30-2300-221 selon les dimensions du dessin (1.65" x 2.20") et faire des rayon de .20" au quatres coins

Ébavurer.

Autocontrôle de fabrication (Visuel et selon le dessin)

Quantité: 4 Date: 12-07-06 Sceau:

Quantité: _____ Date : _____ Sceau: _____

6.0 AAC0265

3549 B/A adhesive kit 2oz.

Commentair Qty.: 0 KIT(s)/Unit Total : 0 KIT(s)
3549 B/A adhesive kit 2oz. N° de Lot : 1-5666-1

EXP: 8 dec. 06

7.0 PRÉPARATION 2

PRÉPARATION MATÉRIEL PLASTIC COMMERCIAL



Commentair Setup: 0.17Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire le mélange de l'adhésif 3549 B/A selon les instructions inscrites sur le contenant.

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 37470Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.: Machine ou Opération: Description :

8.0 ASSEMBLAGE 2 ASSEMBLAGE COMMERCIAL

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Assembler les deux B30-23000-221 Window sur le B30-23000-219 à l'aide de l'adhésif 3549 B/A et laisser sécher pendant 16 heures

Autocontrôle de fabrication (Assemblage)

Quantité: 4 Date: 12-07-06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

F.O: 13-07-06
Split 1x B/n

9.0 INSPECTION 2 INSPECTION PLASTIQUE COMMERCIAL

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.6667Hrs
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 13-07-06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

10.0 IDENTIFICATION 3 IDENTIFICATION COMMERCIALE

Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Faire l'identification N° de pièce: D3119-041

Date de fabrication: _____

N° de work Order: _____

Sceau D'inspection.

Autocontrôle de fabrication (Visuel de l'identification)

Quantité: / Date: 13-07-06 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 37470Nom Dessin: COVER ASSY
Numéro Article: DKC135-0001

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

11.0

EMBALLAGE 2

EMBALLAGE / ENTREPOSAGE COMMERCIAL

Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.3333Hrs
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Emballer les pièces individuellement dans un sac en polythène et entreposer au besoin en attendant la livraison vers le client.

Quantité: 1 Date: 13/7/00 Sceau:

Quantité: _____ Date: _____ Sceau: _____